

NOTICE D'ESSAI N° 6

Détermination de la tendance au glissement des articles chaussants

1. Objet et domaine d'application

La présente notice a pour objet la description d'une méthode de détermination de la tendance au glissement des chaussettes.

Cette méthode est applicable à tous types d'articles chaussants, à l'exclusion des bas et collants fins et des articles pour enfants (en dessous de la taille 240 telle que définie dans la norme NF G 30-001).

La présente notice comporte par référence datée ou non datée des dispositions d'autres publications. Ces références normatives sont citées aux endroits appropriés dans le texte et les publications sont énumérées ci-après. Pour les références datées, les amendements ou révisions ultérieurs de l'une quelconque de ces publications ne s'appliquent à la présente notice que s'ils ont été incorporés par amendement ou révision. Pour les références non datées, la dernière édition de la publication à laquelle il est fait référence s'applique.

NF EN 20139. – Textiles – Atmosphère normale de conditionnement et d'essai.

NF G 30-001. – Textiles – Articles de bonneterie – Bas, mi-bas, chaussettes, mi-chaussettes et socquettes – Taille, désignation, marquage.

NF G 30-101. – Articles de bonneterie – Méthode de contrôle de la taille et du bien-être des articles chaussants.

NF G 30-102. – Articles de bonneterie – Détermination de la pression de contention.

NF G 30-103. – Articles de bonneterie – Méthode de simulation du porter en vue de l'estimation du bien-être.

2. Principe

Enfilage d'un article chaussant sur une forme que l'on laisse tomber plusieurs fois d'une hauteur déterminée afin de provoquer le glissement de l'article sur la forme sous l'effet du choc.

Mesurage de la position du bord-côte après l'essai par rapport à sa position initiale à l'enfilage.

3. Appareillage

3.1. Appareil (figure 1) composé de :

3.1.1. Un socle métallique (1) de dimensions d'environ 200 mm x 200 mm.

3.1.2. Une plaque de mousse de latex (2) de 15 mm +/- 1 mm d'épaisseur, de masse volumique 2,0 +/- 0,2 kg/m³, solidaire du socle et changée dès que sa perte d'épaisseur excède 20 %.

3.1.3. Quatre tiges métalliques (3) fixées d'un côté au socle et de l'autre à un anneau rigide (4), formant un couloir de guidage de 1300 mm de haut et 120 mm +/- 5 mm de diamètre pour la forme (5).

3.1.4. Deux repères de positionnement (6a et 6b) sur l'une des tiges, situés respectivement à 1 050 mm +/- 3 mm et à 1 170 mm +/- 3 mm de hauteur par rapport à la surface de la mousse.

3.2. Deux formes (figure 2 et tableau 1)

3.2.1. Réalisées en polyamide dont la surface est parfaitement lisse et polie.

3.2.2. Equipées :

- d'une poignée de manutention (1) ;
- d'une graduation en mm (2).

3.2.3. Constituées d'une succession de parties cylindriques ou tronconiques (fig.2) dont les limites correspondent :

- au haut de jambe (3) ;
- au mollet (4) ;
- à la cheville (5) ;
- au coup de pied (6) ;
- à la pointe (7).

3.2.4. Dont l'extrémité est un cylindre de 10 mm \pm de hauteur et dont l'arête inférieure a été polie afin de faciliter l'enfilage (8).

Tableau 1

CARACTÉRISTIQUES DES FORMES										
MASSE en kg \pm 0,05 kg	DIMENSIONS EN MM \pm 2 MM									
	a	b	c	d	e	f	g	h	i	j
2,40	100	190	130	90	40	100	70	75	60	40
3,00	105	220	130	125	40	105	70	80	60	45

4. Préparation des éprouvettes

Le conditionnement initial des éprouvettes et l'essai doivent être effectués dans une atmosphère telle que définie par la norme NF EN 20139 (atmosphère ayant une humidité relative de 65 % \pm 2 % et une température de 20 °C \pm 2 °C).

Préalablement à l'essai, les éprouvettes seront laissées en repos, sous tension, sur une surface lisse, pendant au moins 16 heures en atmosphère conditionnée.

5. Mode opératoire

Pour chaque éprouvette, procéder de la manière suivante :

5.1. Choix de la forme

Utiliser la forme de 2,4 kg pour les pointures de 34 à 39.

Utiliser la forme de 3,0 kg pour les pointures égales ou supérieures à 40.

5.2. Enfilage de l'article

Sur la forme adéquate, sortie de l'appareil, enfiler complètement l'article, sans tension excessive en éliminant autant que faire se peut, les plis et les ondulations.

Lire la cote de départ au niveau du bord supérieur de l'article sur l'échelle graduée de la forme (figure 3).

5.3. *Positionnement initial de la forme*

Introduire la forme à l'intérieur de l'appareil.

Faire coïncider le haut de la forme avec le repère 1 050 mm pour la forme de 3,0 kg et le repère 1 170 mm pour la forme de 2,4 kg.

5.4. *Réalisation de l'essai*

Laisser tomber la forme en chute libre dans le couloir de guidage formé par l'appareil.

La remonter jusqu'à sa position initiale à l'aide de la poignée sans jamais toucher à l'article.

Procéder ainsi à cinq chutes successives.

Lire la nouvelle position du bord supérieur de l'article à l'issue des cinq chutes.

6. **Calcul et expression des résultats**

L'expression de la tendance au glissement de l'article est obtenue par calcul de la différence entre la cote initiale et la cote finale du bord supérieur exprimée en millimètres.

Faire la moyenne arithmétique des valeurs ainsi calculées pour les autres articles testés.

Exprimer le résultat en centimètres arrondi à 0,5 cm près.

Noter toute anomalie observée ou comportement particulier de l'article.

7. **Procès-verbal d'essai**

Il indique :

- la référence à la présente notice ;
- la référence des échantillons ;
- éventuellement, la description de leur état initial et des traitements subis ;
- la valeur moyenne des mesures exprimée en centimètres ;
- les détails opératoires non prévus dans la présente notice ;
- les incidents éventuels susceptibles d'avoir eu une influence sur le résultat.

Annexe n° 1/1 à la notice n° 6

Figure 1

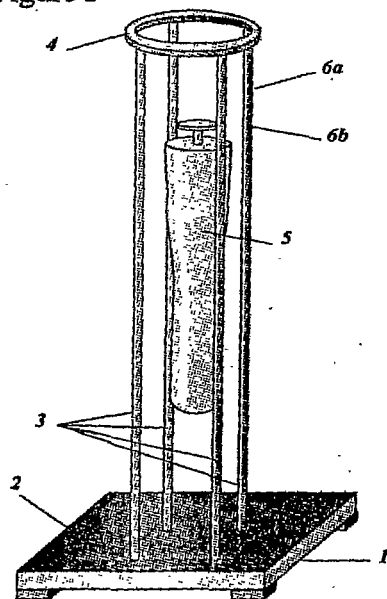


Figure 2

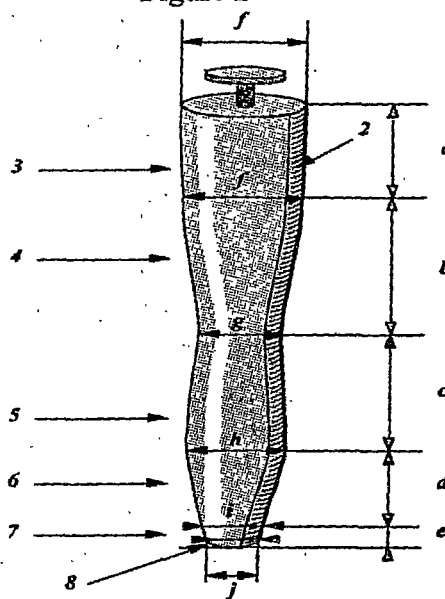


Figure 3

